

## Plaquette Rayon Ø23 Z4

A09-950

La plaquette à rayon est réalisée en un serrage grâce au système TTC en cycle entièrement automatique. L'utilisation d'une meule biconique pour l'usinage "VSW" des Profils dans Quinto permet de recouvrir toute la gamme de configuration des rayons concaves tout en maintenant la rapidité d'usinage. Les deux faces sont redressées facilement par oscillation sur des rouleaux de Corindon maintenant ainsi la précision du profil à long terme.



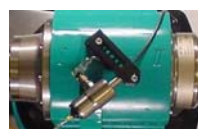
### 1. Cycletime for Production

Workpiece:	Ø 23 mm, Z 4, L 6 mm, R1.5				
Material	CARBIDE				
Operations	Palpage	Coupe	Dos droit	Rayon	Chargement
Feed [mm/Min]	2000	400	400	300	9000
Power [kW]		4	1	1	1
Cutting feed [m/s]		22	22	22	
Used wheels		1	1	2	
Grinding time [s]	10	32	32	68	11
Total cycle time	2 Min 33				

The cycle times are indicative. Material to be ground, grinding wheels, coolants can influence the cycle times considerably.

### 2. Used Grinding Wheels

1	12C9 Ø300 D64C125
2	14V1 Ø300 D64V110°



### 3. Machine and Software Requirements

Machines: 5 axes CNC grinders : SIRIUS HPM

Control: Fanuc 160i

Accessories: STL6050, Dressing unit

Responsible engineer: OP 10.7.09

www.schneeberger.ch

J. SCHNEEBERGER Maschinen AG 4914 Roggwil Switzerland

Subsidiaries in: France, Deutschland, Italia, United States, UK, China

Coolant: Synthetic Oil, pressure 6 bar

Software: Quinto 5